



PRESSEINFORMATION

Vom Frischkäse-Processing bis hin zum Blockheizkraftwerk **Investitionen und Innovationen bei den Karwendel-Werken**

Buchloe, 27. Mai 2014. Neben ausgezeichneter Produktqualität gehören kontinuierliche Investitionen in Technologie und Prozesse sowie eine ausgeprägte Innovationstätigkeit zum Selbstverständnis der Karwendel-Werke. So hat das Familienunternehmen im Zeitraum von 2010 bis 2013 insgesamt rund 26 Mio. Euro in den Standort Buchloe investiert, für das Jahr 2014 sind noch einmal rund 9 Mio. Euro geplant.

Neben dem Ausbau der Produktion sind in Vorbereitung der neuen Generation Exquisa Frischkäse umfangreiche Investitionen in das gesamte Frischkäse-Processing geflossen: Dazu gehört unter anderem die Anschaffung einer hochmodernen vierten Verarbeitungslinie – von der Zubereitung der Grundmasse über deren Abfüllung bis hin zur Rückkühlung und Kartonierung – sowie eines leistungsstarken Kühltunnels. Zudem haben die Karwendel-Werke ihre strengen Qualitätsmaßstäbe durch die Errichtung einer neuen Hygieneschleuse noch weiter erhöht. Für die Mitarbeiter, die in den Hygieneräumen der Produktion tätig sind, wurden neue, hochwertige Räumlichkeiten mit Umkleiden und Sanitäreinrichtungen geschaffen.

Regelmäßig investiert wird bei den Karwendel-Werken aber nicht nur in innovative Produktionsanlagen, sondern auch in moderne, umweltschonende Technologien. Das Bekenntnis zur nachhaltigen Unternehmensführung ist für die Karwendel-Werke kein Trendthema, sondern integraler Bestandteil der Firmenkultur. In der energieintensiven Milchverarbeitung ist insbesondere ein gewissenhafter Umgang mit den natürlichen Ressourcen unerlässlich. Daher wurde nach

einer neuen zentralen Kälteversorgungsanlage auch ein leistungsfähiges Blockheizkraftwerk zur Stromproduktion für den Eigenverbrauch installiert – insgesamt hat sich durch diese Maßnahmen der CO₂-Ausstoß pro Jahr um über 5.000 Tonnen verringert. Mit dem hochmodernen, 2012 in Betrieb genommenen Blockheizkraftwerk können die Karwendel-Werke 14 Mio. Kilowattstunden Strom selbst erzeugen – das entspricht 75 Prozent des jährlichen Bedarfs. Da das Blockheizkraftwerk so konzipiert ist, dass die Abwärme seiner drei Gasgroßmotoren vollständig im Produktionsbetrieb genutzt wird, können 35 Prozent der Primärenergie eingespart werden. Insgesamt amortisieren die Einsparungen die Investitionen so in weniger als drei Jahren.

Die hocheffiziente zentrale Kälteanlage spart dem Unternehmen jährlich 200.000 Kubikmeter Kühlwasser und 450.000 Kilowattstunden Strom bzw. 270 Tonnen CO₂. Karwendel achtet zudem bereits bei der Entwicklung seiner Produkte sowie der Herstellungs- und Verpackungssysteme auf materialverlustarme Produktionsverfahren. Darüber hinaus werden nicht nur bei der Neu- sondern auch bei der Ersatzbeschaffung von Antriebsmotoren in der Produktion ausnahmslos verbrauchsarme „Green Drives“ gewählt.

Für weitere Informationen:

Engel & Zimmermann AG
Britta Fey und Franziska Schutter
Am Schlosspark 15, 82131 Gauting
Telefon: 0 89 / 89 35 63 – 511, Telefax: 0 89 / 89 39 84 29
E-Mail: f.schutter@engel-zimmermann.de

www.exquisa.de